

- 1.(3) 鐵皮的表面呈灰色的是①鍍錫鐵皮②鍍鎳鐵皮③鍍鉻鐵皮④鍍鋅鐵皮。
- 2.(1) 俗稱的馬口鐵皮係指①鍍錫鐵皮②鍍鎳鐵皮③鍍鉻鐵皮④鍍鋅鐵皮。
- 3.(1) 厚度測微器測試轉軸上每一刻度為① 0.01 ② 0.02 ③ 0.04 ④ 0.05 公厘(mm)。
- 4.(4) 在相同捲封條件下，罐身鐵皮回硬度為① T-2 ② T-3 ③ T-4 ④ T-5 者其所需之捲封縱向力較大。
- 5.(4) 使用鍍鉻鐵皮的罐蓋封罐時，若捲封過緊易導致鐵皮表面的鉻膜裂開而生鏽的部位為①捲封內緣②捲封外緣③捲封上緣④捲封下緣。
- 6.(2) 空罐罐型為 307×407，其罐高為① 4.07 英吋② 4-7/16 英吋③ 3.07 英吋④ 3-7/16 英吋。
- 7.(2) 在相同條件下，所需之捲封縱向力最小者為①沖壓罐(DR can)②沖擠罐(DI can)③電銲罐(welded can)④錫銲罐(soldered can)。
- 8.(4) 同一批空罐罐高不一致時，捲封後會產生①罐高(H)②罐蓋深度(C)③蓋鉤長度(CH)④罐鉤長度(BH) 不一的現象。
- 9.(2) 測定空罐展緣寬度用的游標卡尺其準確度在①±0.01 ②±0.02 ③±0.05 ④±0.10 公厘以內。
- 10.(3) 測定空罐罐高時，每一罐至少須取樣①一點②二點③三點④四點。
- 11.(1) 測定罐蓋深度用的蓋深測定器其準確度應在①±0.01 ②±0.02 ③±0.05 ④±0.10 公厘以內。
- 12.(4) DR 罐蓋捲封面有皺紋時，捲封後會產生類似①下垂②舌狀③疑似捲封④反皺紋 的現象。
- 13.(3) 罐蓋捲緣內有斷膠現象時，捲封後具有①疑似捲封②溢膠③漏罐④斷封的危險。
- 14.(1) 同罐徑的罐蓋使用於①沖壓罐②電銲罐③錫銲罐④黏合罐 者其所需之膠膜量最少。
- 15.(4) 正常捲封情形下，在①沖擠罐②沖壓罐③電銲罐④錫銲罐 中最容易產生內部下垂。
- 16.(4) 鍍錫鐵皮結構的最外層為①錫層②合金層③氧化膜④油膜。
- 17.(2) 空罐及罐蓋鐵皮厚度愈大時，捲封的① C ② T ③ H ④ BH 愈大。
- 18.(1) 鐵皮回硬度相同的罐蓋中，以厚度① 0.28 ② 0.24 ③ 0.21 ④ 0.19 mm 者，捲封後較不易產生皺紋。
- 19.(4) 鐵皮厚度相同的罐蓋中，以回硬度(Temper)① T-1 ② T-2 ③ T-3 ④ T-4

者捲封後較容易產生皺紋。

- 20.(2) 同批罐蓋中，鐵皮回硬度變異大時，捲封後① C ② T ③ H ④ BH 不穩定。
- 21.(2) 何種鐵皮的電鍍層較硬，捲封時較不易刮傷鐵皮底板①鍍錫鐵皮②鍍鉻鐵皮③鍍鎳鐵皮④無錫鐵皮。
- 22.(3) 電焊罐鉸縫處的鐵皮厚度約為原鐵皮厚度的① 0.4 ② 0.8 ③ 1.4 ④ 2.4 倍。
- 23.(3) 沖擠鋁罐罐身鋁片厚度約為罐底厚度的①十分之一②五分之一③三分之一④二分之一。
- 24.(4) 捲封過程中，以①沖擠罐②沖壓罐③電鉸罐④錫鉸罐 最常發生跳封現象。
- 25.(3) 錫鉸罐搭接部的捲封部面有①三層②五層③七層④九層 鐵皮。
- 26.(2) 錫鉸罐除搭接部外的捲封剖面有①三層②五層③七層④九層 鐵皮。
- 27.(1) 依 CNS 的罐型代號，以① 401×400 ② 307×400 ③ 301×400 ④ 211×400 罐的罐徑最大。
- 28.(4) 封鋁蓋時，捲封過緊會造成①跳封②滑罐③圓形捲封④捲封下緣龜裂。
- 29.(4) 空罐罐身不圓有稜線狀時，捲封後會產生① C ② T ③ CH ④ BH 不均一。
- 30.(3) 罐蓋捲緣長度的蓋內差大時，捲封後會產生① C ② T ③ CH ④ BH 不均一。
- 31.(1) 罐蓋捲緣厚度的蓋內差大，捲封時會發生①供蓋不順②罐與蓋嵌合不良③輸罐不良④出罐不順。
- 32.(3) 罐蓋捲緣長度愈長，捲封後① C ② T ③ CH ④ H 愈大。
- 33.(2) 罐蓋捲緣表面不平滑，其捲封容易產生①溢膠②皺紋③跳封④滑罐。
- 34.(1) 罐蓋捲緣內膠量過多時，捲封時會發生①溢膠②圓形捲封③跳封④滑罐。
- 35.(1) 軋頭與罐蓋嵌合軋頭太大時，捲封後會產生① C ② T ③ CH ④ BH 不均一。
- 36.(4) 軋頭與罐蓋嵌合軋頭太小時，捲封時會發生①斷封②圓形捲封③跳封④滑罐。
- 37.(4) 軋頭外緣雖與罐蓋嵌合良好，但軋頭緣斜角太大時，捲封後會產生①斷封②圓形捲封③跳封④蓋鉤變形。
- 38.(4) 空罐展緣寬度罐內差大時，捲封後會造成① C ② T ③ CH ④ BH 不均一。

- 39.(4) 空罐展緣的弧形 R 角太小，會影響① C ② T ③ CH ④ BH 的尺寸。
- 40.(4) 空罐罐底捲封 BH 的罐內差大，罐蓋捲封時，會造成① C ② T ③ CH ④ BH 不均一。
- 41.(4) 捲封測微器不能用來測定① C ② T ③ W ④ H。
- 42.(2) 捲封測微器上的轉軸每轉一圈，其改變量為① 0.25 ② 0.50 ③ 1.00 ④ 2.00 mm。
- 43.(2) 捲封測微器的轉軸上共有① 25 ② 50 ③ 75 ④ 100 個刻度。
- 44.(2) 捲封測微器固定軸中心線上最小的刻度距離為① 0.25 ② 0.50 ③ 1.00 ④ 2.00 mm。
- 45.(3) 用捲封測微器測定蓋深(C)時，最深能測得① 3.00 ② 4.00 ③ 5.00 ④ 6.00 mm。
- 46.(3) 馬口鐵組成之主要成份，其層次總共可細分為幾層① 6 層② 7 層③ 9 層④ 11 層。
- 47.(4) 鍍錫量 25 磅/BB 相當於公制平方米① 11.2g ② 8.4g ③ 5.6g ④ 2.8g。
- 48.(2) 罐身與罐蓋均厚 0.20mm，電銲罐銲接部之捲封厚度(T)為① 1.2mm 以下②約 1.2~1.4mm ③ 1.4~1.6mm ④約 1.6~1.8mm。
- 49.(3) 鋁合金罐身及罐蓋其耐腐蝕性易受① 氫離子② 氧離子③ 氮離子④ 鉀離子 影響。
- 50.(4) 二次冷軋 DR 鐵皮以哪一種等級① DR-8 ② DR-9 ③ DR-9M ④ DR-10 強硬度最大。
- 51.(4) TFS 鐵皮不適用於① 底蓋沖壓② 上蓋沖壓③ 兩片 DR 罐④ 三片罐的罐身。
- 52.(1) 下列材質最不適用於含鹽食品罐頭① 鋁罐② 鐵罐③ 複合鐵皮罐④ 玻璃瓶罐。
- 53.(3) 馬口鐵成分主要由① 三部份組成② 四部份組成③ 五部份組成④ 六部份組成。
- 54.(2) 下列鋁合金系列常用作沖壓罐身① 1xxx系列② 3xxx系列③ 4xxx系列④ 8xxx系列。
- 55.(2) 馬口鐵底板種類較適合深抽加工者為① MR ② D ③ L ④ DL。
- 56.(3) 二次冷軋鋼板 DR 鐵皮之硬度等級分為① 6 級② 5 級③ 4 級④ 3 級。
- 57.(1) 鍍鉻鐵皮與鍍錫鐵皮成分差別在於鍍鉻鐵皮少了① 錫層② 氧化鉻層③ 油膜層④ 電解層。
- 58.(2) 鍍鉻鐵皮耐腐蝕較鍍錫鐵皮稍差，但① 適用於電焊罐② 對漆料附著性佳③ 底板為高碳鋼④ 錫層較薄。

- 59.(1) 罐身常施以加強環其作用①加強抗外壓負荷②加強抗內壓負荷③加強抗垂直負荷④減降抗外壓負荷。
- 60.(2) 檢驗罐內壁擦傷常使用硫酸銅+鹽酸+純水泡製成硫酸銅溶液，其重量百分比為① 10:20:70 ② 20:10:70 ③ 10:15:75 ④ 10:10:80。
- 61.(3) 現在國內電焊罐罐身所使用的鐵皮為①鍍鉻鐵皮②鍍鉛鐵皮③鍍錫鐵皮④鋁片。
- 62.(4) 熱軋鍍錫鐵皮中，以① T-1 ② T-3 ③ T-5 ④ T-6 者材質最硬。
- 63.(4) 鍍錫鐵皮中，以標示鍍錫量① 100 ② 50 ③ 25 ④ 10 者較易生銹。
- 64.(4) 罐蓋材質使用①鍍錫鐵皮②鍍鉻鐵皮③鍍鎳鐵皮④鋁片時，捲封過緊，材質最易裂損。
- 65.(4) 差別式鍍錫鐵皮上的記號白線距離，以①四分之一②二分之一③一④一又二分之一吋，其兩面上的鍍錫量差異最大。
- 66.(1) 鍍錫鐵皮(base plate)為①低碳鋼板②中碳鋼板③高碳鋼板④無碳鋼板。
- 67.(4) 鍍錫鐵皮(base plate)的含碳量會影響鍍錫鐵皮的①厚度②回硬度③粗糙度④耐蝕度。
- 68.(2) 鍍錫鐵皮的退火處理會影響鐵皮的①厚度②回硬度③粗糙度④耐蝕度。
- 69.(3) 具有金屬光澤者為①鍍鎳鐵皮②鍍鉻鐵皮③鍍錫鐵皮④無錫鐵皮。
- 70.(2) 鍍錫鐵皮表面有白色平行線條代表兩面的①合金層②錫層③氧化膜④油膜 厚度不同。
- 71.(4) 鐵皮的回硬度可由①壓力計②拉力計③硬度計④表面硬度計 測得。
- 72.(4) 薄錫鐵皮的鍍錫量 \leq ① 1.00 ② 0.50 ③ 0.25 ④ 0.10 磅/基準箱。
- 73.(3) 鍍錫鐵皮的鍍錫量 \geq ① 1.00 ② 0.50 ③ 0.25 ④ 0.10 磅/基準箱。
- 74.(1) 罐徑為① 202 ② 211 ③ 301 ④ 603 的空罐在封罐時較容易產生皺紋。
- 75.(3) 測空罐鐵皮厚度時，應使用①平頭測微器②捲封測微器③尖頭測微器④方頭測微器。
- 76.(2) 測空罐展緣時，應使用①平面卡尺②管徑卡尺③尖爪卡尺④內徑卡尺。
- 77.(4) 最容易產生跳封的空罐為①沖擠罐②沖壓罐③電焊罐④焊錫罐。
- 78.(1) 測定空罐展緣(Flange)寬度用的游標卡尺其固定側為①圓柱②平面③尖爪④薄刃 形。
- 79.(2) 測定罐高用的游標卡尺其固定側為①圓柱②平面③尖爪④薄刃 形。
- 80.(2) 測定罐徑用的游標卡尺其固定側為①圓柱②平面③尖爪④薄刃 形。
- 81.(2) 測定罐蓋外徑用的游標卡尺其固定側為①圓柱②平面③尖爪④薄刃 形。

- 82.(3) 馬口鐵經表面鈍化處理，最常用的方法為① 100 ② 300 ③ 311 ④ 314 以抑制氧化層生成。
- 83.(4) 罐蓋蓋肩不平滑時，捲封後易產生①疑似捲封②溢膠③內部下垂④皺紋。
- 84.(1) 罐蓋捲緣有凹陷現象時，捲封後具有①疑似捲封②溢膠③內部下垂④斷封 的危險。
- 85.(1) 空罐展緣有凹陷現象時，捲封後會有①疑似捲封②溢膠③內部下垂④斷封 的危險。

09300 食品用金屬罐捲封 丙級 工作項目 02：捲封品質的檢查及判斷

- 1.(2) 捲封部位名稱 W 是①捲封厚度②捲封寬度③罐蓋深度④蓋鉤長度。
- 2.(4) 捲封厚度的代號為① W ② C ③ H ④ T。
- 3.(3) 造成罐鉤(BH)不足通常是因①第一捲輪太緊②第二捲輪太鬆③托罐壓力太弱④軋頭太低。
- 4.(2) 在正常捲封條件下，第一捲輪太緊時將造成①捲封寬度變大②捲封寬度變小③圓形捲封④捲封厚度變大。
- 5.(1) 在使用相同空罐的條件下，W 大的主因是①第一捲輪太鬆②第一捲輪太緊③第二捲輪太鬆④第二捲輪太緊。
- 6.(2) 造成捲封厚度過大的主因是①第二捲輪太緊②第二捲輪太鬆③軋頭太高④捲輪太高。
- 7.(2) 捲封塗膠已被擠出來可判斷為①第一捲輪太緊②第二捲輪太緊③軋頭太低④托罐壓力太強。
- 8.(2) 用投影法測定鉤疊百分率(overlap percentage)，依中國國家標準(CNS)應不得低於① 40% ② 50% ③ 60% ④ 70%。
- 9.(3) 在正常捲封條件下，造成蓋鉤(CH)太短的主要原因是①第一捲輪太緊②第二捲輪太緊③第一捲輪太鬆④第二捲輪太鬆。
- 10.(4) 第一捲輪鬆、第二捲輪緊，且罐接縫部鉚錫過厚時，可能會造成①捲封厚②捲封短③圓形捲封④下垂、舌狀 之現象。
- 11.(4) 蓋鉤(CH)皺紋度(WR)的判斷，依中國國家標準(CNS)應使用① 3 級法② 6 級法③ 9 級法④ 10 級法。
- 12.(2) 下列何者愈緊，皺紋度(WR)愈低：①第一捲輪②第二捲輪③托罐盤④托罐彈簧。

- 13.(2) 捲封有下垂，其下垂部位之捲封寬度不能超出其他部份之① 1.1 倍② 1.2 倍③ 1.3 倍④ 1.4 倍 否則即降低其密封性能。
- 14.(4) 圓形罐之捲封檢查部位至少有三點各距離① 90°② 100°③ 110°④ 120° 左右。
- 15.(2) 第一捲封厚度為① T ② TC ③ C ④ WC。
- 16.(3) 捲封檢查外觀測量檢查項目至少包括① W、T、H ② W、T、C ③ W、C、T、H ④ TC、W、H。
- 17.(2) 受軋頭緣之厚度決定，亦受托罐壓力強弱之影響者為① W ② C ③ T ④ D。
- 18.(3) 捲封外觀測量檢查項目中① W、C ② T、H ③ C、H ④ W、T 係代表捲封縱向力的變化。
- 19.(4) 捲封外觀測量檢查項目中① W、C ② T、H ③ C、H ④ W、T 係代表捲封橫向力的變化。
- 20.(3) $OL\% = BH + CH + tc - W / A - (2tc + tb) \times 100\%$ 中之 A 應為① T ② C ③ W ④ H。
- 21.(3) 鉤疊長度 = $A + tc - W$ 之 A 應為① BH ② CH ③ BH + CH ④ OL。
- 22.(1) 皺紋度為① WR ② PR ③ TR ④ LC。
- 23.(3) 依中國國家標準(CNS), 211 徑罐型之皺紋度不得大於① 2 級② 3 級③ 4 級④ 5 級。
- 24.(3) 罐徑大於 307D 者，其皺紋度不得大於① 0 級② 1 級③ 2 級④ 3 級。
- 25.(2) 使用計算法時不論任何罐型其 OL% 不得小於① 40% ② 45% ③ 50% ④ 55%。
- 26.(4) 內部下垂超過蓋鉤長度正常部份多少即不安全？① 20% ② 30% ③ 40% ④ 50%。
- 27.(4) 非軋頭太鬆或磨損造成的現象是① 尖銳捲封② 擦傷打滑③ CH 值過長 ④ 假捲封。
- 28.(3) 影響捲封皺紋度因素① C 值大小② TC 及 BH ③ T 值大小④ OL% 及鐵皮厚度。
- 29.(1) 蓋緣長度愈長則① CH 有利② 皺紋度容易控制③ BH 值較高④ WR 愈小。
- 30.(2) 托罐壓力不足會造成 A.滑罐 B.BH 值過長 C.BH 值過短 D.罐高變長 E.軋頭深度變大① B,D,E ② A,C,D ③ A,D,E ④ A,B,D,E。
- 31.(1) 影響捲封寬度 W 因素為① 捲輪鬆緊與溝形② 托罐壓力強弱③ 捲封頭大小④ 捲輪徑大小與鬆緊調整。

- 32.(2) 縮頸罐捲封時，捲輪何處須加以修配以防止碰及罐身未縮頸處①捲輪上緣②捲輪下緣③捲輪外徑縮小④捲輪銷。
- 33.(4) 捲封不平係罐蓋捲入不足而引起，可能原因① 1ST 捲輪磨損②蓋鉤太長③ 1ST 捲輪太弱④所列答案為均有可能。
- 34.(2) 突舌或下垂產生的原因與何者無關① 1ST 捲輪磨損② 2ND 捲輪磨損③ 1ST 捲封太弱④ 1ST 捲輪溝形太寬。
- 35.(1) 兩端均捲封後測量之罐高與只反邊之空罐高比較應①約低 0.25MM 左右②約低 2.5MM 左右③約高 0.25MM 左右④視罐型而定。
- 36.(2) 捲封寬度 W 與軋頭深度 C 關係① $W \geq C - 0.13\text{mm}$ ② $W + 0.13\text{mm} \leq C$ ③ $W = C + 0.13\text{mm}$ ④ $C - W = BH + CH - W$ 。
- 37.(3) 尖銳捲緣主要以何方式檢出①捲封投影儀②目視方法③指甲扣摸④浸硫酸銅液。
- 38.(4) 影響雙重捲封的因素①罐蓋形狀與尺寸②罐身反邊形狀與尺寸③捲輪與軋頭形狀④所列答案均有影響。
- 39.(2) 軋頭厚度 CT 與軋頭深度 C 關係① $CT \geq C + 0.13\text{mm}$ ② $C \geq CT + 0.13\text{mm}$ ③ $CT \geq C$ ④ $CT - C = BH + CH - W$ 。
- 40.(3) 軋頭厚度 CT 與捲封寬度 W 關係① $W \geq CT$ ② $W \leq CT + 0.13\text{mm}$ ③ $CT - W \geq 0.13\text{mm}$ ④ $CT - W \leq 0.13\text{mm}$ 。
- 41.(1) 軋頭厚度 CT, 捲封寬度 W 與軋頭深度 C 關係① $C > CT \geq W + 0.13\text{mm}$ ② $C - W = 0.13\text{mm}$ ③ $CT = W - 0.13\text{mm}$ ④ $CT - C = C - W$ 。
- 42.(3) 軋頭厚度 CT, 捲封寬度 W 與軋頭深度 C 關係① $C > CT \geq W$ ② $CT > C \geq W + 0.13\text{mm}$ ③ $W < CT < C$ ④ $CT < C \geq W$ 。
- 43.(4) 捲封後上部空隙(uc)過大可能原因①軋頭與捲輪間隙偏小②第一道捲輪較鬆③托罐盤壓力過強④所列答案均有可能。
- 44.(3) 捲封後下部空隙(uc)過小可能原因①第一道捲輪過鬆②第一道捲輪過緊③托罐盤壓力過強④第二道捲輪過鬆。
- 45.(1) 軋頭深度 C 過大的可能原因①軋頭與捲輪間隙偏大②軋頭徑過小③托罐盤與軋頭間距過大④軋頭緣太薄。
- 46.(2) 捲封寬度 W 過大時要調整①捲輪相對軋頭高度②第一、二捲封緊度③托罐盤與軋頭距離④軋頭與罐蓋鬆緊。
- 47.(1) 與捲輪之鬆緊調整較不相關的是①捲封後罐高 H ②皺紋度 WR ③壓力痕 PR 值④罐蓋 CH 長度。
- 48.(2) 與罐蓋與軋頭的鬆緊搭配無關者為①蓋鉤 CH 值大小②罐鉤 BH 值大小③軋頭深度 C 值④鉤疊率 OL%。

- 49.(2) 有影響捲封品質的因素為 A. 鐵皮厚度與硬度 B. 罐身反邊之形狀與尺寸 C. 捲封軋頭形狀與尺寸 D. 捲輪之形狀與硬度 E. 捲輪之調整 ① A,B,C,D ② A,B,C,E ③ A,B,C,D,E ④ B,C,D,E。
- 50.(2) 考慮下列敘述何者正確 ① 6H 封罐機之軋頭與脫罐盤同步旋轉 ② OL 值大小與 BH,CH,W 值均有關 ③ 6H 封罐機之軋頭平面度 1.0MM 以內 ④ 6M 封罐機無罐無蓋機構裝置在捲封頭。
- 51.(3) 捲封後測量罐蓋鉤部分鐵皮厚度變化 ① 捲封前後厚度一樣 ② 大罐徑變化較大 ③ 小罐徑變化較大 ④ CH 被壓緊故厚度只會變小。
- 52.(2) 使用捲封測微器量測時，其動作應以 ① 五指 ② 拇指、食指及中指三指 ③ 拇指及食指 ④ 拇指及中指 同時輕輕轉動轉軸為佳。
- 53.(1) 依國家標準，捲封寬度(W)應 ① \geq 蓋深 0.13 mm ② \geq 蓋深 0.20 mm ③ \leq 蓋深 0.13 mm ④ \leq 蓋深 0.20 mm。
- 54.(1) 使用鋁蓋捲封時，皺紋度大於 ① 1 級 ② 2 級 ③ 3 級 ④ 4 級 即表示捲封太鬆。
- 55.(2) 托罐壓力強時， ① 罐鉤會短 ② 罐鉤會長 ③ 蓋鉤會短 ④ 蓋鉤會長。
- 56.(3) 罐鉤長度(BH)的大小與 ① 第一捲輪 ② 第二捲輪 ③ 托罐壓力 ④ 捲輪徑有關。
- 57.(2) 量測捲封厚度(T)時，測微器與捲封之軋頭壁約成 ① 0 ② 4 ③ 20 ④ 90 度。
- 58.(4) 6H 罐迴轉型封罐機，開始作業時，取樣方法為 ① 每隔 1 小時抽驗一次 ② 每隔 4 小時抽驗一次 ③ 6 個捲封頭取 1 個檢查 ④ 6 個捲封頭全數檢查。
- 59.(4) 依國家標準內部下垂(ID)不得超過 50%，係指 ① 邊縫處 ② 最不良處 ③ 邊縫處 1/2" 以外任一點 ④ 任何點。
- 60.(3) 依國家標準，罐徑 400D 以下的空罐其耐內壓標準要達 ① 0.5 kg/cm² ② 1.0 kg/cm² ③ 1.2 kg/cm² ④ 1.5 kg/cm² 不變形才算合格。
- 61.(3) 依國家標準，皺紋度(WR)不得超過 2 級，係指罐徑 ① 211-300D ② 301-307D ③ > 307D ④ > 401D 的捲封。
- 62.(2) 空罐高度與捲封後高度相比較 ① 一樣高 ② 前者較高 ③ 後者較高 ④ 不一定。
- 63.(1) 依國家標準，206 徑鐵蓋的皺紋度不得超過 ① 4 級 ② 3 級 ③ 2 級 ④ 1 級。
- 64.(1) 供蓋時，罐蓋捲緣(Curl)局部碰凹可能造成 ① 疑似捲封 ② 切罐 ③ 滑罐 ④ 尖銳 捲緣。
- 65.(2) 水性封口膠若須稀釋，須以 ① 純蒸餾水 ② 2% 稀氨水 ③ 2% 稀蘇打水 ④

酒精 來稀釋。

- 66.(2) 使用投影儀檢查捲封時，不能檢出①罐鉤(BH)及罐鉤(CH)②罐高(H)③鉤疊率(OL%)④捲封寬度(W)。
- 67.(4) 依國家標準 827，其適用範圍為①圓形食品罐頭②壓力罐以外金屬圓罐③圓形及異形食品罐皆適用④食品罐頭用圓形金屬空罐。
- 68.(1) 不論捲封條件如何改變，捲封的①品質標準②作業標準③品管標準④調整標準 不變。
- 69.(2) 量測蓋深(C)時，應使用①捲封測微器②蓋深測定器③游標尺④捲封投影儀，其測值較準確。
- 70.(3) 量測罐高(H)時，應使用①捲封測微器②蓋深測定器③游標尺④捲封投影儀，其測值較準確。
- 71.(2) 蓋深測定器的準確度為±① 0.005 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05 mm。
- 72.(2) 檢查鐵皮使用的厚度測微器其準確度為±① 0.005 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05 mm。
- 73.(1) 判別鐵皮外觀鍍層類別時，應使用①目視②投影儀③游標尺④測微器。
- 74.(1) 判別差別式鍍錫鐵皮鍍錫量時，應使用①目視②投影儀③游標尺④測微器。
- 75.(3) 區別三片式空罐種類時，應觀察其①罐高②展緣(Flange)③邊縫(Sideseam)④加強環(Beading)。
- 76.(3) 區別 DI 二片式空罐種類時，應觀察其①罐高②展緣(Flange)③罐壁厚④縮頸(Necking)。
- 77.(4) 罐蓋捲緣(Curl)不平滑，捲封後易形成①切罐②圓形捲封③斷封④皺紋度。
- 78.(4) 罐徑 301 是指罐徑為① 301 mm② 3 1/16 mm③ 301 吋④ 3-1/16 吋。
- 79.(3) 依國家標準耐外壓試驗，602 徑以下空罐需承受真空度① 45 ② 55 ③ 65 ④ 75 cm Hg 不變型。
- 80.(2) 蓋深過深會形成①蓋鉤與鉤疊變長②蓋鉤與鉤疊變短③蓋鉤變長，鉤疊變短④蓋鉤變短，鉤疊變長。
- 81.(1) 罐鉤長度與捲封的①縱向力、橫向力有關②縱向力、橫向力無關③縱向力有關、橫向力無關④縱向力無關、橫向力有關。
- 82.(1) 正常的第二捲封，下緣呈①橢圓形②圓形③三角形④方形。
- 83.(3) 軋頭造成蓋深不均勻的原因為軋頭①外緣太厚②外緣太薄③直徑太大④直徑太小。
- 84.(4) 判斷捲封結果時何者不能取最小值①罐鉤 BH ②蓋鉤 CH ③鉤疊率 OL

% ④ 皺紋度 WR。

- 85.(2) 捲封上部空隙(UC)及下部空隙(LC)過大，係由於① W 小且 BH、CH 過大② W 大且 BH、CH 過小③ W 小且 BH 過大，CH 過小④ W 大且 BH 過小，CH 過大。
- 86.(1) 托罐彈簧最緊時，其①縱向力最大②橫向力最小③縱向力最小④橫向力最大。
- 87.(3) 量罐高用之游標卡尺準確度應為① 0.005 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05 mm。
- 88.(2) 縱向力過強則① BH 小② BH 大③ CH 大④ CH 小。
- 89.(3) 捲封內部目視檢查應包括① D、WR、PR ② WR、T、PR ③ PR、ID、WR ④ D、T、PR。
- 90.(3) 使用標準的捲封測微器測量蓋深時，測微器上之數據顯示 1.50 mm，則蓋深為① 1.50 ② 2.50 ③ 3.50 ④ 4.50 mm。
- 91.(2) 依國家標準 301 徑罐型之鉤疊長度應大於① 1.12 ② 1.02 ③ 0.89 ④ 0.76 mm。
- 92.(1) 理想之罐鉤(BH)與蓋鉤(CH)之關係應為① BH 稍大於或等於 CH ② CH 稍大於或等於 BH ③ CH 應大於 BH ④ BH 與 CH 無相關。
- 93.(1) 依國家標準耐外壓試驗，603 徑以上空罐需承受真空度① 45 ② 55 ③ 65 ④ 75 cm Hg 不變型。
- 94.(4) 603 徑以上之大型罐，依國家標準其耐內壓需承受壓力① 1.8 ② 1.5 ③ 1.2 ④ 0.8 kg/cm²不漏氣。
- 95.(3) 401 徑以上之空罐，依國家標準其耐內壓需承受壓力① 1.8 ② 1.5 ③ 1.2 ④ 0.8 kg/cm²不漏氣。
- 96.(2) 400 徑以下之小型罐，依國家標準其耐內壓需承受壓力① 1.8 ② 1.5 ③ 1.2 ④ 0.8 kg/cm²不漏氣。
- 97.(1) 罐高為罐徑 1.9 倍之長型罐，依國家標準其耐內壓需承受壓力① 1.8 ② 1.5 ③ 1.2 ④ 0.8 kg/cm²不變形。
- 98.(4) 依國家標準之空罐內徑之容許差①±0.5 ②±0.3 ③-0.0/+1.0 ④-0.0/+0.5 mm。
- 99.(2) 不良的第一捲封①下緣呈橢圓形狀②下緣呈平坦狀③蓋鉤尾端微接觸罐壁④捲曲弧形具有均一性。
- 100.(3) 壓力痕(PR)明顯，皺紋度(WR)卻達 4 級，應①調整第一捲封之前進量②再調整第二捲輪之緊度③更換捲輪或軋頭④調緊托罐盤彈簧。
- 101.(3) 壓力痕(PR)很明顯，但皺紋度(WR)卻達 4 級，其最可能之原因為①第一捲輪太鬆②第二捲輪太鬆③捲輪或軋頭磨損④托罐盤彈簧太弱。

- 102.(2) 壓力痕(PR)很不明顯，皺紋度(WR)卻達 3 級時，應①調整第一捲輪之前進量②再調整第二捲輪之緊度③更換捲輪或軋頭④調緊托罐盤彈簧。
- 103.(2) 壓力痕(PR)很不明顯，皺紋度(WR)卻達 4 級，其最可能之原因為①第一捲輪太鬆②第二捲輪太鬆③捲輪或軋頭磨損④托罐盤彈簧太弱。
- 104.(2) 捲封內部下垂的品管界限應設定在① 50 ② 35 ③ 20 ④ 0 %。
- 105.(3) 判斷捲封結果時，何者須取最小值①捲封厚度 T ②罐蓋深度 C ③鉤疊率 OL% ④皺紋度 WR。
- 106.(4) 圓形罐捲封鉤疊率之機械調整界限為 \geq ① 25 ② 35 ③ 45 ④ 55 %。
- 107.(1) 捲封厚度(T)約等於① $3tc+2tb+0.15$ ② $2tc+3tb+0.15$ ③ $3tc+3tb+0.30$ ④ $3tc+tb+0.30$ mm。
- 108.(1) 捲封寬度 $W=2.85$ mm；罐鉤 $BH=1.90$ mm；蓋鉤 $CH=1.85$ mm；鐵皮厚度 $tc=tb=0.21$ mm 時，鉤疊率(OL%)為① 50 ② 45 ③ 42 ④ 36 %。
- 109.(3) 第一捲封太緊時，其捲封下緣呈①橢圓形②圓形③三角形④方形。
- 110.(1) 第一捲封太鬆時，其捲封下緣呈①橢圓形②圓形③三角形④方形。
- 111.(3) 捲封之管制標準以①國家標準②品管標準③機械調整標準④抽樣檢查標準 最嚴。
- 112.(4) 捲封下垂時，會影響①罐鉤(BH)②皺紋度(WR)③蓋深(C)④蓋鉤(CH)。
- 113.(2) 判斷捲封品質之變動時，須採用①機械調整界限②品管界限③ CNS 標準④抽檢標準。
- 114.(3) 使用捲封測微器量測罐鉤長度(BH)，測值在兩刻劃之間時，應取①中間值②大值③小值④平均值。
- 115.(3) 使用蓋深測定器量測蓋深(C)，測值在兩刻劃之間時，應取①中間值②大值③小值④平均值。
- 116.(4) 依國家標準，內部下垂大於① 20% ② 30% ③ 40% ④ 50% 時，即為不合格。
- 117.(2) 下垂(D)不得大於正常捲封寬度(W)的① 1.1 ② 1.2 ③ 1.3 ④ 1.5 倍。
- 118.(3) 內部下垂(ID)其下垂程度超過① 35% ② 45% ③ 50% ④ 60% 為不良品。
- 119.(3) 形成下垂之原因為①罐鉤過長②第二捲輪太緊③搭接部焊錫過多④第一捲輪太鬆。
- 120.(2) 尖銳捲緣的主要形成原因係捲封時①捲輪不滾動②軋頭緣上緣與第二捲輪間隙過大③第一捲輪過弱④第二捲輪過弱。

- 121.(1) 切罐的主要原因①軋頭緣耗損②第一捲輪與第二捲輪太強③第一、二捲輪與軋頭間隙大④軋頭緣太厚。
- 122.(1) 軋頭上緣過度耗損會產生①切罐②跳封③舌狀④斷封。
- 123.(3) 第一捲輪過度耗損會產生①下垂②舌狀③切罐④斷封。
- 124.(3) 第二捲輪壓力調整過強會產生①切罐②舌狀③斷封④跳封。
- 125.(3) 第一捲輪輪溝上緣與軋頭之間隙太大會出現①斷封②下垂③切罐④滑罐。
- 126.(1) 托罐盤壓力過強會形成①切罐②蓋鉤變小③罐鉤過大④跳封。
- 127.(1) 搭接部焊錫過多會形成①跳封②下垂③切罐④滑罐。
- 128.(1) 第二捲輪的緩衝彈簧調整太弱會形成搭接部①跳封②皺紋度(WR)大③切罐④BH變大。
- 129.(1) 跳封之發生部位通常在①近搭接部之一側②搭接部之對角處③與搭接部直角之處④近搭接部之西側。
- 130.(3) 跳封會造成①尖銳捲封②CH變小③漏罐④BH變大。
- 131.(2) 托罐盤壓力不足時，易形成①斷封②滑罐③切罐④下垂。
- 132.(3) 軋頭高度太高時，易形成①下垂②舌狀③滑罐④切罐。
- 133.(2) 軋頭深度C太大的形成原因為①托罐壓力不足②蓋與軋頭嵌合不良③軋頭高度不當④第二捲輪過緊。
- 134.(4) 第一捲封滑罐時，其外觀為①捲封上緣呈波浪狀②捲封外側呈凹凸不平狀③捲封外側裂痕④捲封下緣呈波浪狀。
- 135.(1) 第二捲封滑罐時，其外觀為①捲封外側呈凹凸不平狀②捲封下緣呈波浪狀③捲封外側裂痕④捲封上緣呈波浪狀。
- 136.(1) 第一捲封滑罐時，會造成①捲封下緣呈波浪狀②蓋鉤(CH)長短不一③皺紋度(WR)變大④捲封上緣呈波浪狀。
- 137.(1) 第二捲封滑罐時，會造成①捲封外側呈凹凸不平狀②捲封下緣呈波浪狀③皺紋度(WR)變小④捲封上緣呈波浪狀。
- 138.(1) 疑似捲封的發生之原因為①罐緣敲彎或蓋捲曲部壓潰②罐與蓋嵌合不良③罐與軋頭中心點不對④捲輪磨損。
- 139.(3) 罐緣(Flange)或蓋捲(Curl)緣壓潰時，易形成①切罐②斷封③唇狀④尖銳捲緣。
- 140.(3) 斷封時，其外觀為①捲封上緣鐵皮破裂②捲封外側凹凸不平③捲封不緣鐵皮破裂④捲封內側破裂。
- 141.(2) 形成斷封的主因為①第一捲輪過強②第二捲輪過強③搭接部焊錫不足④第一捲輪過弱。

- 142.(2) 軋頭厚度太厚時，易形①蓋深過淺②蓋鉤變小③尖銳捲封④圓形捲封。
- 143.(1) 蓋深過深時，會影響①蓋鉤(CH)變小②罐鉤(BH)變小③捲封寬度(W)變小④捲封厚度(T)變小。
- 144.(1) 造成蓋深過深的原因為①托罐壓力太強②軋頭太薄③第一捲輪磨損④第二捲輪磨損。
- 145.(1) 軋頭上緣與第一捲輪溝上緣之間隙調整不當，易造成①切罐②唇狀③蓋深過淺④圓形捲封。
- 146.(3) 第一捲封較強時，易產生①滑罐②下垂③蓋鉤(CH)變長④罐鉤(BH)變長。
- 147.(2) 使用捲封測微器量測捲封寬度(W)，測值在兩刻劃之間時，應取①中間值②大值③小值④平均值。
- 148.(2) 使用捲封測微器量測捲封厚度(T)，測值在兩刻劃之間時，應取①中間值②大值③小值④平均值。
- 149.(3) 使用捲封測微器量測蓋鉤長度(CH)，測值在兩刻劃之間時，應取①中間值②大值③小值④平均值。

09300 食品用金屬罐捲封 丙級 工作項目 03：罐靜止型封罐機的操作、…

- 1.(1) 傳動軸的轉動，係由於離合器內的①磨擦②離心③偏心④重力 作用。
- 2.(3) 定罐圈(can stop)的作用①防止捲輪脫落②維持捲輪的水平面③防止未載蓋之罐緣捲入軋頭上緣④固定進蓋位置。
- 3.(2) 罐靜止型封罐機要調整軋頭高度時，必須先把第一捲輪迴轉到① 90°② 180°③ 270°④ 360° 的位置，如果 0°時捲輪最遠離軋頭。
- 4.(3) 罐靜止型封罐機捲輪軸心之偏心量為 1.60mm 時，該捲封捲輪可調整之進退量為① 1.60mm ② 2.40mm ③ 3.20mm ④ 4.00mm。
- 5.(3) 罐靜止型封罐機封一罐須轉 15 圈的捲封頭，當捲封頭順時針轉一圈時，小齒輪銷軸心會①逆時針進 15°②順時針進 15°③逆時針進 24°④順時針進 24°。
- 6.(2) 捲封頭內捲封齒輪的齒數為捲封小齒輪的① 1 倍② 2 倍③ 3 倍④ 6 倍。
- 7.(3) 兩個第二捲輪調整不均時，易導致① H ② C ③ T ④ BH 的差異變大。
- 8.(1) 捲輪可調整環(seaming roll adjusting ring)可作① 360°② 270°③ 180°④ 90° 迴轉調整。
- 9.(2) 捲封頭內捲輪支架環(support ring)主要功用為①放置捲輪②捲輪動作

的基準平面③防止罐蓋脫落④固定捲輪銷。

- 10.(2) 6M 封罐機送罐爪有兩種間距，罐子送入①爪距較大者②爪距較小者③罐徑大小決定④與正時無關因罐靜止不動。
- 11.(4) 非捲封頭內捲輪支架環(Support ring)的功用者，為①罐身中心定位②防止罐蓋脫落③捲輪動作的基準面④固定捲輪梢。
- 12.(2) 罐靜止型封罐機要調整軋頭高度時，第二捲輪位置約在①0°②50°③100°④150°的位置。(第一捲輪離軋頭最近的位置時為0°)
- 13.(4) 罐靜止型封罐機捲封小齒輪之偏心量為3.20 mm時，該捲封頭捲輪最大行程為①3.20mm ②6.40mm ③9.6mm ④12.8mm。
- 14.(3) 罐靜止型封罐機的捲封頭封一罐轉18圈，當捲封頭轉一圈時，帶動捲輪的捲封齒輪會①同方向轉一圈②反方向轉一圈③同方向轉17.5/18圈④反方向轉17.5/18圈。
- 15.(1) CANCO 型封罐機捲封時，捲輪的調整已到極限，應①更換較大直徑捲輪②更換捲封頭組③更換軋頭④更換托罐盤。
- 16.(1) 6M 封罐機捲封軋頭與捲輪之上下間隙調整須由①捲封軋頭②第一、二捲輪③捲輪支持銅環(SUPPORT RING)④薄墊片調整。
- 17.(4) 捲封軋頭在捲封時之上升量約①0.50MM ②1.6MM ③3.2MM ④不會上下移動。
- 18.(4) 6M 封罐機第一捲輪溝之溝形尺寸與①鐵皮厚度②罐蓋直徑③罐蓋材質④封口膠量。
- 19.(4) 第二道捲輪太緊時會造成 A.溢膠及 OL 加長 B.溢膠及 OL 變短 C.W 值變大 OL 變短 D.低皺紋度及 uc 加大 E.捲封厚度 T 值變小 W 值變大①A,C,D ②A,B,C,D,E ③A,C,D,E ④B,C,D,E。
- 20.(2) 6M 封罐機捲封頭齒輪分上下兩層，下層齒輪帶動①捲封頭座②捲封大齒輪③捲封齒輪銷④捲封凸輪。
- 21.(4) 罐靜止型封罐機在整個封罐過程中，只有①捲封頭②托罐軸③脫罐桿④軋頭 靜止不動。
- 22.(4) 捲封頭係由三部份組成，不包括①捲封頭蓋②捲封頭體③捲輪支架環④脫罐桿。
- 23.(2) 6M 封罐機捲封頭內具有①一個②兩個③四個④六個 第一捲輪。
- 24.(3) 未穿過捲封頭中央軸孔者為①捲封頭軸②軋頭軸③托罐軸④脫罐桿。
- 25.(3) 捲封頭的①捲封頭軸②第一捲封小齒輪軸軸孔③第二捲封小齒輪軸軸孔④軋頭軸 外裝置有伸縮墊緩衝彈簧。
- 26.(2) 捲封頭的每一第二捲封小齒輪軸外裝置有①一支②兩支③三支④四支

伸縮墊緩衝彈簧。

- 27.(4) 捲封頭體上伸縮墊緩衝彈簧的功用在緩衝捲封時①軋頭②托罐盤③第一捲輪④第二捲輪的壓力。
- 28.(1) 封錫焊罐時，伸縮墊緩衝彈簧太緊會造成①軋頭破裂②脫罐桿斷裂③捲封頭軸斷裂④托罐軸斷裂。
- 29.(2) 捲封頭內的捲封齒輪與捲封小齒輪的齒數比①1倍②2倍③3倍④6倍。
- 30.(2) 捲封頭的捲輪支架環為置放①軋頭②捲輪③脫罐桿頭④捲封頭 之用。
- 31.(2) CANCO 型封罐機捲封頭的捲輪可調整環上各有①1個②2個③4個④8個 凹槽。
- 32.(4) 捲封頭蓋之捲輪可調整環下端的蝸輪可作①60°②120°③240°④360°的迴轉。
- 33.(1) 捲輪梢(Roll Pin)上的小齒輪軸與捲輪軸有①一個②兩個③三個④四個相切點。
- 34.(2) 罐靜止型封罐機上，捲輪的進退的動作量為小齒輪偏心量的①一倍②兩倍③三倍④四倍。
- 35.(2) 罐靜止型封罐機上，捲輪可調整的進退量為捲輪軸心偏心量的①一倍②兩倍③三倍④四倍。
- 36.(3) 定罐圈(Can Stop)位於①捲封頭蓋②捲封頭體③捲輪支架環④捲封頭軸上。
- 37.(1) 脫罐桿有無發揮功用，在捲封過程中可觀查①脫罐桿頂端②脫罐桿頭③脫罐桿軸④罐蓋表面 得知。
- 38.(1) 換罐徑時，①伸縮墊彈簧②捲輪支架環③第一捲輪④第二捲輪 不須更換。
- 39.(4) 罐靜止型封罐機要增大捲輪壓縮量時，須調整①夾持墊塊②伸縮墊緩衝彈簧③托罐彈簧④捲輪可調整環渦桿。
- 40.(3) 罐靜止型封罐機要換罐徑時，①軋頭②捲輪③捲輪梢④捲輪支架環 不須更換。
- 41.(3) 罐靜止型封罐機調整軋頭與捲輪的相對高度時，係以①捲封頭②軋頭③第一捲輪④第二捲輪 為定位基準。
- 42.(1) 罐靜止型封罐機要調整軋頭與捲輪間距時，須調整①軋頭②第一捲輪③第二捲輪④捲封頭 的高度。
- 43.(4) 罐靜止型封罐機要換罐高時，①捲封頭②軋頭③脫罐桿頭④托罐板 的高度不變。
- 44.(2) 罐靜止型封罐機捲封頭內具有①一個②兩個③四個④六個 第二捲輪。

- 45.(1) 罐靜止型封罐機捲封頭內具有①一個②兩個③四個④六個 軋頭。
- 46.(3) 捲封頭內以①捲封頭蓋②捲封頭體③捲輪支架環④定罐圈 作為捲輪的置水平面。
- 47.(2) 脫罐桿軸位於①捲封頭軸②軋頭軸③托罐軸④齒輪軸 軸孔內。
- 48.(4) 定罐圈(Can Stop)的形狀為①圓形②方形③長方形④四塊扇形片。
- 49.(2) 伸縮墊緩衝彈簧位在①捲封頭蓋②捲封頭體③捲輪支架環④托罐盤 上。
- 50.(4) 托罐彈簧的功用在為緩衝①第一捲輪②第二捲輪③軋頭④托罐盤 的壓力。
- 51.(3) 罐靜止型封罐機捲封頭體內有①二個②三個③四個④五個 捲封小齒輪。
- 52.(3) 可調整捲輪進退量的是①伸縮墊緩衝彈簧②托罐彈簧③捲輪可調整環 蝸桿④夾持墊塊。
- 53.(1) 換罐高時，①捲封頭②托罐盤③傳動軸④輸罐鏈 的高度必須調整。
- 54.(1) 捲封頭蓋上三角形夾持墊塊的功用在固定①捲輪可調整環②捲輪軸③托罐軸④脫罐軸。
- 55.(2) 捲輪可調整環上的彈簧片主要功用在固定①軋頭軸②捲輪軸③托罐軸④脫罐軸。
- 56.(3) 6M 封罐機捲封時，第一捲輪比第二捲輪約快① 16° ② 32° ③ 48° ④ 60° 。
- 57.(1) 軋頭太大與罐蓋嵌合不良時，會導致① C ② W ③ BH ④ T 的差異變大。
- 58.(4) 捲封時，縱向力不足，易產生①切罐②斷封③尖銳捲緣④滑罐。
- 59.(2) 第一捲輪滑罐，會使① T ② W ③ H ④ C 的差異變大。
- 60.(1) 第二捲輪滑罐，會使① T ② W ③ H ④ C 的差異變大。
- 61.(3) 第一捲封過緊，使蓋鉤倒折，捲封後會產生①缺口②皺紋③疑似捲封④跳封。
- 62.(3) 軋頭與托罐盤不成水平時① T ② C ③ H ④ W 的差異變大。
- 63.(2) 選出正確的敘述①捲封越緊越安全②托罐盤壓力強會造成 CH 變短 BH 變大③封罐機之捲封軋頭均右牙設計④ $OL\% > 50\%$ 即屬安全捲封。
- 64.(3) 6M 封罐機無罐無蓋機構裝置在①捲封銅盤②捲封頭③入罐導路上④出罐導路上。
- 65.(4) 調整第一捲輪鬆緊時，影響① W 值大小② TC 值大小③ CH 與 OL 值④ 均有影響。
- 66.(3) 罐頭捲封後真空度與下列何者無關①上部空隙大小②食物 PH 值③須先經假捲封機④內容物溫度與氣壓高低。

- 67.(3) CANCO 型封罐機兩個第一捲輪調整不均時，易導致① C ② H ③ W ④ BH 的差異變大。
- 68.(4) 6M 封罐機捲輪銷的偏心設計，使捲輪可作①無罐無蓋②第二捲輪不捲封(No Seam)③無蓋無罐④推進量調整。
- 69.(4) 封罐機的第二捲輪對罐蓋作①摺疊②沖壓③捲曲④壓平 的動作。
- 70.(2) 第一捲輪與第二捲輪於捲封時，對捲封作①縱向②橫向③斜向④多向 施力。
- 71.(3) 更換不同廠牌的罐蓋時，首先應考慮更換①第一捲輪②第二捲輪③軋頭④托罐盤。
- 72.(1) 6M 封罐機，捲封速度以每分鐘封① 50 ② 70 ③ 90 ④ 100 罐時，較易封得好品質。
- 73.(1) 何種空罐的捲封不會有跳封現象①沖壓罐②電銲罐③錫銲罐④粘合罐。
- 74.(4) 捲封時第二捲輪的伸縮墊彈簧不可完全鎖緊的是①沖壓罐②衝擠罐③電銲罐④錫銲罐。
- 75.(4) 脫罐桿下降太早時，最易造成①罐鉤變形②蓋鉤變形③罐蓋深度太深④罐蓋變形。
- 76.(1) 第二捲輪調整太強時，會使①捲封寬度(W)變大②鉤疊率增加③罐鉤(BH)變大④蓋鉤(CH)變大。
- 77.(4) 更換罐蓋造成供蓋機構經常卡蓋時，應檢查①輸罐鏈②供蓋導軌③進蓋轉盤④分蓋刀座。
- 78.(4) 罐蓋的①封口膠②內徑③蓋深④捲緣厚度 改變，會使供蓋機構無法順利供蓋。
- 79.(2) ①托罐盤②脫罐桿③輸罐鏈④出罐轉盤 的作用正時(Timing)不當，會使罐蓋平面呈現圓形的凹痕。
- 80.(1) 托罐軸磨損晃動會造成①嵌合不良②凹罐③凸角④滑罐。
- 81.(1) 脫罐桿對軋頭作①縱向②橫向③斜向④多向 性的往復運動。
- 82.(4) 捲封結果何者必須以最大值判斷①捲封厚度 T ②罐蓋深度 C ③鉤疊率 O % ④皺紋度 WR。
- 83.(1) 量測蓋鉤(CH)時，測微器讀數介於兩刻度之間須讀取①小值②大值③中間值④概略值。
- 84.(2) 量測捲封寬度(W)時，測微器讀數介於兩刻度之間須讀取①小值②大值③中間值④概略值。

- 1.(4) 六個捲封頭的罐迴轉型封罐機每分最高能力為① 200~299 罐② 300~399 罐③ 400~499 罐④ 500~599 罐。
- 2.(2) 六個捲封頭的罐迴轉型封罐機在捲封成品中，發現有一捲封頭造成罐鉤(BH)不足時①將六個捲封頭全部下降②僅將該捲封頭之托罐器彈簧調強③將該捲封頭軋頭墊低④將該捲封頭之托罐盤墊高。
- 3.(3) 罐迴轉型封罐機在捲封中影響蓋鉤(CH)品質最主要的因子是①托罐器②軋頭③第一捲輪④第二捲輪。
- 4.(2) 托罐器之功用除保持罐鉤均一外還有①幫助第二捲輪捲封②補正罐高誤差不滑罐③幫助第一捲輪捲封④增加蓋鉤長度。
- 5.(2) 高速六個捲封頭的罐迴轉型封罐機之捲封機構是①凸輪式②凸輪與槓桿式③齒輪偏心式④凸輪滑板式。
- 6.(2) 罐迴轉型封罐機換型後各轉盤輸送鏈鏈鉤之調整基準為①送蓋轉盤②捲封轉盤③排罐轉盤④輸送鏈鏈鉤。
- 7.(4) 罐迴轉型封罐機換不同罐徑的罐型，經調整後發現捲封厚度不均勻時應該要查①第一捲輪②第二捲輪③托罐器壓力④軋頭之偏心率。
- 8.(3) 封罐機維修及調整後，應如何起動封罐機：①立即按下起動開關，起動封罐機②間斷式觸動起動開關，起動封罐機③以手輪轉動機械，使捲封轉盤轉動一轉，按下起動開關，起動封罐機④以手輪轉動機械，使捲封轉盤轉動半轉，按下起動開關，起動封罐機。
- 9.(4) 罐迴轉型封罐機之第一捲輪換新後，必須調整捲輪與軋頭上緣保持一定的間隙，使捲封正常。此調整要在下列何種條件下進行：①在任何位置②轉動封罐機，使滾輪轉到第一捲封凸輪最低點之處③在第二捲封凸輪最高點之處④轉動封罐機，使滾輪轉到第一捲封凸輪最高點之處。
- 10.(2) 現在裝配在封蓋機的罐型是 301×407，若因業務需要，必須改為 301×403 罐型，此時要將捲封頭調降多少？① 1/16"② 4/16"=1/4"③ 5/16"④ 7/16"。
- 11.(2) 6H 罐迴轉型封罐機在捲封成品中，發現有一捲封軸造成罐鉤不足時，①將六個捲封軸全部下降②僅將該捲封軸之托罐彈簧調強③將該捲封軸軋頭墊低④將該捲封軸之托罐盤墊高。
- 12.(2) 6H 封罐機分蓋刀間隙太小時，分割罐蓋時①罐蓋捲緣處刮傷②罐蓋捲封面處刮傷③罐蓋軋頭處刮傷④罐蓋變形。
- 13.(3) 6H 封罐機噴蒸汽裝置之噴汽口位於①落蓋座正下方②罐蓋入口導路下方③送蓋、送罐轉盤④中心捲封轉罐盤。

- 14.(2) 封罐機加裝噴蒸汽裝置①罐蓋殺菌②提高罐頭真空度③降低捲封後真空度④改善鐵皮回硬度。
- 15.(4) 6H 封罐機托罐盤上升時,第一、二捲輪溝底須離軋頭外緣約① $\geq 0.5\text{mm}$ ② $\geq 1.0\text{mm}$ ③ $\geq 2.0\text{mm}$ ④ $\geq 6.0\text{mm}$ 。
- 16.(3) 6H 封罐機捲封凸輪向外凸出時①捲輪槓桿軸向內運動②捲輪槓桿軸向外運動③捲輪向內運動④捲輪向外運動。
- 17.(1) CANCO 型封罐機捲封頭齒輪分上下兩層,上層齒輪帶動①捲封頭座②第一捲封滾輪③第二捲封滾輪④偏心捲封小齒輪。
- 18.(3) 6H 罐迴轉型封罐機調整第二捲輪與軋頭上緣間隙時,應①在任何位置②使滾輪轉到第一捲封凸輪最低處③使滾輪轉到第二捲封凸輪最高處④使滾輪轉到第一捲封凸輪最高處進行調整。
- 19.(4) 6H 封罐機捲封輪與軋頭之相對高度調整須由①墊薄隙片②捲封軋頭軸調整高低③捲封墊片④捲輪銷螺牙。
- 20.(1) 捲封的要素是①捲輪、軋頭、托罐盤②捲輪、軋頭、脫罐拍③捲輪、軋頭、送蓋爪④捲輪、軋頭、送罐爪。
- 21.(4) 罐迴轉型封罐機特徵為①軋頭與捲封頭迴轉②軋頭與捲封凸輪迴轉③捲輪與脫罐拍迴轉④軋頭、托罐盤、罐身三者均迴轉。
- 22.(3) 捲封時,BH 受①捲輪徑大小②脫罐壓力、捲輪溝形③罐身展緣(Flange)長短、托罐壓力④封罐機種類 的影響。
- 23.(1) 罐蓋鉤太小時,可能為① BH 太長②第一捲輪太強③第二捲論太強④軋頭凸緣太薄。
- 24.(4) 6H 罐迴轉型封罐機,如果發現 BH 值均太長,可以把①托罐盤降低②托罐盤升高③捲封頭降低④捲封頭升高。
- 25.(4) 罐迴轉型封罐機捲封時,如果有高低不同的罐高出現,其原因①軋頭、托罐盤距離不一②托罐壓力不均③空罐高度不一樣④所列選項答案均可能發生。
- 26.(1) 捲封過程中發現溢膠現象時,應①停機檢查②報告上級後繼續生產③把生產速度放慢④以水沖洗溢膠。
- 27.(4) 6H 封罐機在測量捲封軋頭與托罐盤距離時,要在①第一捲輪最鬆處②第二捲輪最鬆處③托罐盤最低點④托罐盤最高度。
- 28.(3) 捲封寬度(W)與①第一捲輪鬆緊②第二捲輪鬆緊③ C N S 標準④罐蓋直徑大小 無關。
- 29.(3) 計算捲封鉤疊率(OL%)時,與① BH ② W ③ T ④鐵皮厚度 無關。
- 30.(3) 6H 罐迴轉型封罐機的托罐盤壓力大小,與① BH ② OL%③ W ④ C 無關。

- 31.(1) 6H 罐迴轉型封罐機的捲輪溝型與①罐徑大小②罐高③封罐機高度④托罐壓力 有關。
- 32.(3) 罐迴轉型封罐機更換罐徑時，進罐鏈爪的配合基準為①入罐轉盤②出罐轉盤③捲封轉盤④分罐導螺桿。
- 33.(4) 罐迴轉型封罐機脫罐桿頭(Knockout pad)①作用點的位置為捲封凸輪升降點②捲封時與軋頭同步迴轉③作用時與罐身保持靜止④脫罐作用時與罐身同步迴轉。
- 34.(2) 6H 罐迴轉型封罐機的軋頭迴轉方向為順時針，那麼軋頭內螺牙之螺紋線設計為①順時針②反時針③順反時針均可④水平線。
- 35.(3) 捲封厚度(T)與①第一捲封輪鬆緊②第二捲輪鬆緊③軋頭直徑④塗膠量無關。
- 36.(2) 罐迴轉型封罐機在調整捲輪與軋頭相對高度時，最好的位置在①托罐盤最高點②第一捲輪最接近軋頭處③捲封凸輪最低點④捲封凸輪中心點。
- 37.(4) 6H 罐迴轉型封罐機的捲輪直徑與①罐型大小②罐蓋材質③罐身材質④封罐機設計 有關。
- 38.(3) 6H 封罐機無罐無蓋控制機構中的雙感知器(Sensor)是用來控制①無罐無蓋時停機用②無蓋時無罐進入③無罐時無供蓋作用④無蓋時停機作用。
- 39.(2) 無罐無蓋控制機構中雙感知器(Sensor)中的第二個感知器用來控制①自動停機用②關閉或保持送蓋作用③調整罐型大小用④自動進罐控制用。
- 40.(2) 罐迴轉型封罐機的脫罐凸輪調整必須配合①進罐鏈爪②托罐凸輪升降時間③捲封凸輪大小④罐型 作調整。
- 41.(3) 托罐彈簧壓力必須配合①空罐高度②罐蓋材質③罐身鐵皮厚度及回硬度④托罐凸輪上下行程 來調整。
- 42.(1) 6H 罐迴轉型封罐機，每一捲封頭以不超過① 100 ② 100—200 ③ 400—500 ④ 600 罐／分鐘為原則。
- 43.(4) 罐迴轉型封罐機換 301×407 為 301×409 時，①托罐盤與入口高低②軋頭與托罐凸輪相對高度③軋頭與捲輪相對高度④軋頭與托罐盤相對高度 必須調整。
- 44.(1) 罐迴轉型封罐機適用於封①圓型罐②方型罐③橢圓型罐④馬蹄型罐。
- 45.(1) 6H 封罐機離合器跳脫時，應①停機檢查與調整②關機休息③注入油脂潤滑④歸位後即可再生產。
- 46.(2) 6H 封罐機改變罐高時①軋頭高度②托罐盤高度③供蓋機構④脫罐頭桿固定不變。

- 47.(1) 6H 封罐機捲封時①第一捲輪先作用②第二捲輪先作用③同時作用④依罐型而變。
- 48.(1) 6H 罐迴轉型封罐機特性①軋頭固定捲輪可調式②軋頭可調式捲輪固定③軋頭與捲輪均固定④軋頭與捲輪均可調式。
- 49.(4) 罐迴轉型封罐機第一捲輪與軋頭最小橫向間隙約為① 0.1 ② 0.2 ③ 1.0 ④ 2.0 mm。
- 50.(1) 罐迴轉型封罐機第一捲輪與軋頭最小縱向間隙約為① 0.1 ② 0.2 ③ 1.0 ④ 2.0 mm。
- 51.(3) 罐迴轉型封罐機第二捲輪與軋頭最小橫向間隙約為① 0.05 ② 0.25 ③ 1.50 ④ 2.50 mm。
- 52.(2) 罐迴轉型封罐機第二捲輪與軋頭最小縱向間隙約為① 0.05 ② 0.25 ③ 1.50 ④ 2.50 mm。
- 53.(4) 6H 封罐機在捲封時，如果有一組發生滑罐現象時，要①降低捲封頭座②升高托罐盤③降低該組軋頭④調整托罐彈簧。
- 54.(1) 供蓋機構之時間調整，應使罐蓋落到導路的時間較送蓋爪前端①快②慢③同時到達④無關。
- 55.(2) 罐迴轉型封罐機捲封時，捲輪迴轉方向與①軋頭相同②軋頭不同③軋頭不回轉④視軋頭大小而定。
- 56.(4) 罐迴轉型封罐機捲輪徑大小①依罐型而變②依材質而變③依機種而變④與罐型無關。
- 57.(1) 供蓋機構之罐蓋分割刀間隙應較罐蓋捲緣厚度約大① 0.05 ② 0.50 ③ 1.0 ④ 10 mm。
- 58.(3) 軋頭緣上角磨損，易產生①疑似捲封②斷封③尖銳捲緣④圓形捲封。
- 59.(2) 第一捲輪輪溝太寬，會導致① BH ② CH ③ W ④ T 不足。
- 60.(2) 第一捲封過緊，使蓋鉤摺角呈現銳角，捲封後會產生①缺口②皺紋③疑似捲封④跳封。
- 61.(4) 托罐彈簧老化，會造成① C ② W ③ CH ④ BH 調整不易。
- 62.(2) 捲封檢查發現軋頭深度 $C < W + 0.13\text{mm}$ ①合乎 CNS 要求②不符 CNS 要求③應該是 $C \leq W + 0.13\text{mm}$ ④只要 OL% 及皺紋度合乎要求即可。
- 63.(2) 6H 封罐機每一捲封循環軋頭自轉 24 圈，請問每分鐘 450 罐時，軋頭每分鐘自轉① 1720 圈② 1800 圈③ 1900 圈④ 2000 圈 以上。
- 64.(1) 影響 C 值因素①軋頭厚度②第一捲輪溝形大小③脫罐桿壓力④第二捲輪溝形大小。
- 65.(1) 在平地生產的咖啡罐拿到玉山上，其外型應①鼓漲②凹陷③不變④更好

喝。

- 66.(2) 食品罐捲封的敘述何者為正確①上部空隙大真空度低②上部空隙大真空度高③上部空隙與真空度無關④罐內真空度須達 40cmHg 以上。
- 67.(3) 封罐機的第一捲輪對罐蓋作①摺疊②沖壓③捲曲④壓平 的動作。
- 68.(1) 軋頭的托罐盤於捲封時，對捲封作①縱向②橫向③斜向④多向 施力。
- 69.(4) 封沖擠罐(DI Can)時，應注意調降①第一捲輪②第二捲輪③脫罐④托罐壓力。
- 70.(4) 捲封時，橫向力不足，易產生①切罐②斷封③尖銳捲緣④皺紋度。
- 71.(4) 第二捲輪輪鉤磨損，會造成①下垂②內部下垂③跳封④皺紋度 的產生。
- 72.(1) 何種空罐的捲封其所需的塗膠量最少①沖壓罐②電鍍罐③錫鍍罐④粘合罐。
- 73.(4) 封口膠有①膠量不均②膠量太多③分佈比例不當④無膠 時，捲封後最會有漏罐的危險。
- 74.(4) 下列何者不會造成第一捲封不足①第一捲輪輪溝磨損②第一捲輪軸承磨損③第一捲輪軸心磨損④第二捲輪輪溝磨損。
- 75.(2) 第一捲輪調整太弱時，會造成①罐鉤(BH)變短②蓋鉤(CH)變短③捲封寬度(W)變小④蓋深變淺。
- 76.(2) 時差(Timing)不當會使罐蓋平面呈現圓形凹痕的是①托罐盤②脫罐拍③輪罐鏈④出罐轉盤。
- 77.(4) 軋頭與罐蓋的嵌合是否適當，應檢查①罐蓋外徑②罐蓋捲緣③軋頭材質④軋頭厚度。
- 78.(3) 調整 6H 封罐機時，首先應調整①進罐②供蓋③捲封④出罐 轉盤。
- 79.(3) 測量捲封厚度(T)時，測微器與捲封軋頭壁之配合角度約與水平面成① 90°垂直② 45°傾斜③ 4°傾斜④ 0°。
- 80.(3) 捲封時，托罐彈簧被壓縮距離約① 0.05 ② 0.10 ③ 1.0 ④ 5.0 mm。
- 81.(3) 調整罐迴轉型封罐機的捲輪與軋頭距離時，最好使用①塊規②記號③線規④目測。
- 82.(4) 捲封結果何者不能以最小值判斷①罐鉤 BH ②蓋鉤 CH ③鉤疊率 OL% ④皺紋度 WR。
- 83.(1) 量測罐鉤(BH)時，測微器讀數介於兩刻度之間須讀取①小值②大值③中間值④概略值。
- 84.(2) 量測捲封厚度(T)時，測微器讀數介於兩刻度之間須讀取①小值②大值③中間值④概略值。
- 85.(3) 皺摺應以①下垂②內部下垂③皺紋度④跳封 的判別法來判斷。

86.(2) 缺口應以①下垂②內部下垂③皺紋度④跳封 的判別法來判斷。

09300 食品用金屬罐捲封 丙級 工作項目 05：封罐機維護保養

- 1.(4) 下列何者不是細菌病毒的特性？①具有自我複製之能力②在低溫狀況下病菌繁殖減慢③病毒會破壞免疫系統之正常運作④影響機器正常操作。
- 2.(2) 觸電急救時，下列何種動作最優先？①人工呼吸②切斷電源③打 119 求救④立即通知家屬。
- 3.(2) 下列何種傷患，不適合以單人扶持運送？①手腕骨折②昏絕沒知覺③有高血壓心臟病前科者④被罐緣割傷流血。
- 4.(3) 肉類罐頭廠封罐機之清洗以①抹布擦拭②清水清洗③先以 60℃ 左右含軟性洗劑的溫水噴洗，再以同溫度的水噴洗④直接以蒸汽噴洗。
- 5.(1) 封罐過程中，封罐機發生異聲時，應①立即停機檢查②待停工後檢查③交品管人員處理④不予理會。
- 6.(2) 封罐機傳動皮帶中，有一條斷裂時，應①將該條皮帶換新②全部換新③修補後繼續使用④不予理會繼續運轉。
- 7.(1) 封罐機的潤滑作業，每日加潤滑油的工作由①操作員②品管員③督導員④管理員 來負責。
- 8.(3) 在真空幫浦與封罐機的配管之間附加一個真空桶，是為①提高真空度②避免配管振動③排除水份和異物④增加美觀。
- 9.(2) 清洗封罐機時，使用① 40－50℃ ② 50－60℃ ③ 70－80℃ ④ 90－100℃ 之熱水，其清洗效果最好。
- 10.(1) 封罐機的給油嘴，每日至少以油槍(Grease gun)注入良質黃油①一次②二次③三次④四次 以上。
- 11.(4) 封罐機使用清洗後，再啟動使空轉數分鐘，其目的在①檢查電路②檢查有無故障③潤滑機件④散發水份。
- 12.(2) 封罐機運轉數年後，發現噪音加大且有影響品質趨勢時，應①送食研所檢修②送原製造廠檢修③報廢重新購買④區別產品只能賣落後地區。
- 13.(2) 調整封罐機之鏈條時，以手按壓鬆垂邊，其壓幅距離約為鏈條寬度的① 1－2 ② 2－4 ③ 3－5 ④ 4－6 倍。

- 1.(3) 對於捲封不良罐頭之處置以①平均插入於正常的罐頭中，以避免不良產品集中於某一箱②提高後繼殺菌條件，以確保產品不致腐敗③打開重行加工或毀棄④以較低的價格整批銷售。
- 2.(1) 封罐機捲輪之潤滑，敘述不正確者①使用高粘度食用級機油②使用高粘度食用級黃油③每日工作完畢須潤滑保養④潤滑油脂須耐溫不滴漏。
- 3.(1) 有『鉛污染』可能的空罐為①錫鉀罐②電鉀罐③粘合罐④沖壓罐。
- 4.(4) 捲封品管記錄至少應保存①半年②一年③三年④有效日期後六個月，以備追蹤。
- 5.(4) 現行法令規定，捲封檢查至少應作①外觀檢查②拆罐檢查③觸摸檢查④外觀檢查與拆罐檢查。
- 6.(1) 現行法令規定，①捲封檢查人員及捲封技術人員②捲封管理人員③封罐機維修人員④品管人員 必須經受訓合格，並擁有合格證照。
- 7.(3) 每日正式封罐前之捲封檢查，應依照①中國國家標準②品管標準③機械調整標準④經驗判定 加以檢查、調整及紀錄。
- 8.(3) 捲封外觀檢查應使用① X-R 圖② X-Rm ③ MV ④ C 管制圖。
- 9.(1) 罐頭食品衛生標準中規定：金屬罐捲封應符合①中國國家標準②品管標準③機械調整標準④廠內自訂標準。
- 10.(2) 罐頭食品衛生標準中規定：金屬罐之重金屬「鉛」最大容許量為① 1.5ppb ② 1.5ppm ③ 5.5ppb ④ 5.5ppm。